粘着剤付化粧フィルム

オルティノフィルム®
施工説明書

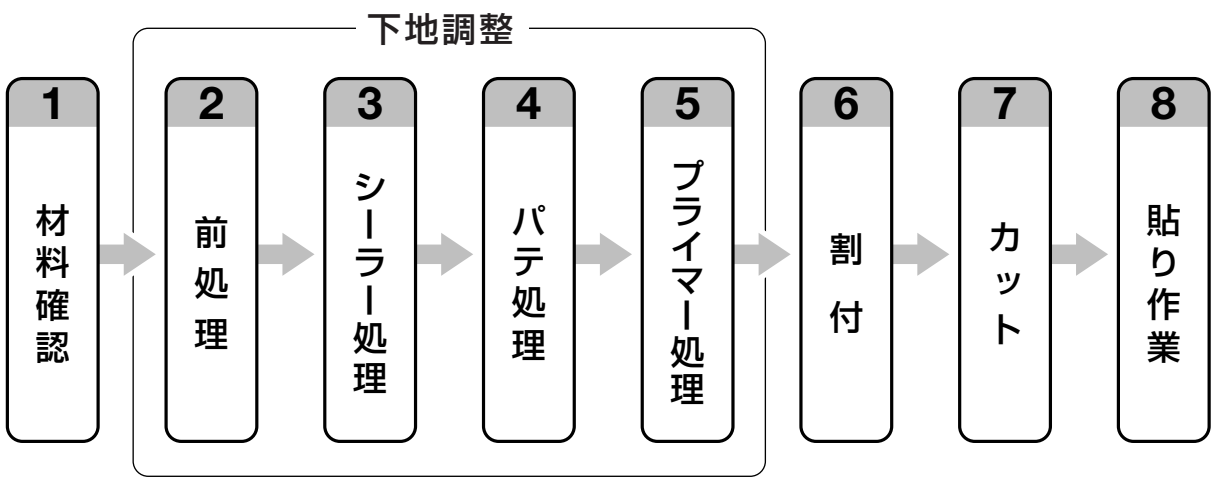
◎ 施工前に、この施工説明書をよく読み、正しく施工してください。
◎ 同梱の取扱説明書は必ずお施主様にお渡しください。
◎ 施工前に、品番及び輸送時の破損・傷の確認をお願い致します。
　その後の責任は負いかねますので、必ずご確認ください。
◎ 当製品は建築基準法・火災予防条例などの法令・法規に従って施工してください。

⚠ 安全についてのご注意

下記の注意事項は、ケガや事故を事前に防止するためのものですので、必ずお守りください。

注 意 事 項	想定される危険性
●正反のもの（50m巻き）は25kg以上の重量となりますので、荷扱いには十分注意してください。 ●剥離紙や端材などを床に放置しないでください。	転倒する恐れ
●下地処理に用いるプライマーやシーラーには有機溶剤が含まれているものがあります。ご使用にあたっては、各製品のラベル、取扱説明書に従い、換気・火気類には十分ご注意ください。	健康を害する恐れ

施工の手順



商品特長

品名	サイズ	素材
オルティノフィルム	1,220mm×50mロール状	塩化ビニル

一般物性データ

項目	評価方法	測定値
寸法安定性	アルミニウム板に貼り付けた100mm×100mmの試料の中央にクロスカットを入れ、65℃に48時間放置後、クロスカットの最大隙間を測定。	最大隙間0.3mm以下
耐摩耗性	テーバー式摩耗試験機（摩耗輪CS-17、1kg荷重）による摩耗終点。	5000回転以上
耐熱性	アルミニウム板に貼り付け、65℃に連続28日放置後の接着力。	異常なし
耐湿性	アルミニウム板に貼り付け、40℃、湿度90%に連続28日放置後の接着力。	異常なし
耐候性	サンシャインウェザーメーター250時間。	著しい変化なし
温度環境安定性	アルミニウム板にフィルムを貼り付け、-20℃、65℃にそれぞれ12日放置。	剥がれや変色なし
耐低温衝撃性	0℃で24時間放置後、衝撃試験。	ひび割れ発生せず

接着力

各基材に接着し、48時間後引張速度300mm/分で180°方向に引き剥がす。（N/25mm）

基材	プライマーなし	プライマー塗布
木質系合板	5	35
石膏ボード	—	5*
ケイ酸カルシウム板	5	33
ステンレス	36	—
アルミニウム	26	—
亜鉛メッキ鋼板	28	32
塩ビ鋼板	41	42
アクリル板	33	36

■上記値は代表的な製品の測定値であり、保証値ではありません。
接着力は商品により若干異なります。
*:石膏ボードの材質破壊

耐薬品・耐溶剤性

表面に以下の薬品を滴下、時計皿で6時間被服した後水洗いし、室内に24時間放置後、表面を観察する。

エタノール	○
n-ヘキサン	○
トルエン	△
酢酸エチル	×
MEK	×
アンモニア水	○
塩酸10%	○
苛性ソーダ10%	○
アセトン	△
ベンジン	○

○:変化無し　△:艶変化　×:表面に変化あり

耐汚染性

表面に以下の物質を24時間接触後、中性洗剤またはエタノールで拭き取った後の表面を観察する。

紅茶	◎
コーヒー	◎
ヨウ素アルコール	△
食酢	◎
クエン酸	◎
クレヨン	○
靴墨	△
事務用インキ	◎
醤油	◎
油性マジック	△
カラートリートメント	◎

◎:中性洗剤でふき取れる　○:アルコールで拭き取れる　△:若干しみ残る

抗菌性能

	JIS Z 2801(抗菌性試験)	
抗菌性	大腸菌	抗菌活性値2.0以上
	黄色ブドウ球菌	

■抗菌活性値が2.0以上の場合に抗菌性能があると判断されます。
■上記の抗菌試験結果はシングルカラー（VH-）シリーズのものです。
他シリーズは抗菌性を有しません。
※上記物性データは代表的な製品の測定値であり保証値ではありません。

不燃認定

認定内容	下地	国土交通大臣認定	
塩化ビニル樹脂系フィルム張	不燃材料（石膏ボード及び金属板を除く）	NM-1495	不燃
	不燃材料（金属板に限る）	NM-1497	不燃
	準不燃材料	QM-0462	準不燃

国土交通省ホルムアルデヒド発散建築材料大臣認定	認定番号（品名）
ホルムアルデヒド等級区分 F☆☆☆☆	MFN-2119（VH-）
	MFN-2087（VW-、VG-、VM-）

専用シーラー・専用プライマーはF☆☆☆☆です。

品名	品番	サイズ・容量	標準施工量	梱包入り数
専用プライマー	RQ-900P	0.85、3kg／缶	80～120g／m^2	2缶／ケース
専用シーラー（溶性系）	JS-410	15kg／缶	150～200g／m^2	1缶／ケース
専用シーラー（水性）	JS-560	16kg／缶	150～200g／m^2	1缶／ケース

施工工具

① 下地処理　専用プライマー、専用シーラー、刷毛、パテ、グラインダー、サンドペーパー、マスキングテープ

② 貼り付け作業　プラスチックスキージー、コンベックス、スチール定規、カッターナイフ、裁断用下敷き、ドライヤー

③ 清　　掃　アルコール、ウエス

施工前の確認

まずはオルティノフィルムの施工が可能かどうか確認ください。

使用場所の注意

屋外では使用しないでください。

フィルムの退色、変質をまねきます。また、窓などの開口部周辺、照明器具付近の部位では退色にご注意ください。

高温となる部位には使用しないでください。

加熱された鍋、アイロン等高温の物が置かれる部位への施工は避けてください。

水廻りなど、高湿となる部位への使用はご注意ください。

オルティノフィルムは水分に対して充分な耐久性を持っていますが、下地基材の変質（サビ、膨潤など）により仕上がり外観が悪くなる場合があります。耐水性のある基材を使用し、重ね貼り施工してください。

施工に適さない基材があります。

下地基材として使用するとフクレ・ハガレ等の不良が発生するものがあります。
不明なものについては事前に確認試験を行ってください。

適しない下地の例

PE（ポリエチレン）、PP（ポリプロピレン）、シリコン樹脂、フッ素樹脂 等

施工時の注意

1 作業時の環境

作業環境の温度

施工適正温度範囲は、15～35℃です。10℃以下になりますと粘着力が低下し密着不良によるシートの膨れ・浮きが発生することがあります。施工環境の温度が10℃以下の場合、ジェットヒーター等で環境温度を上げ、下地基材を暖めてください。また、ドライヤーを併用しシートを温めながら施工してください。

施工は塵や埃の立たない、明るい場所で行ってください。

塵や埃がフィルムと基材間に入りますと膨れなど外観不良の原因となります。事前に作業場所周辺の清掃を行い、水をまくなどの対策を行ってください。また、暗所での作業は気泡等の仕上がりミスを見逃す原因となりますので、補助照明を使用するなど充分な明るさを確保してください。

火気には充分ご注意ください。

下地調整に使用するプライマーやシーラーには可燃性引火物を使用しているものがあります。
火気には充分ご注意ください。

充分な換気を行ってください。

下地調整に使用するプライマーやシーラーには有機溶剤を使用しているものがあります。
換気を充分に行ってください。

2 施工について

下地基材の影響

下地基材の色によっては、仕上がりの表面色が影響を受けることがあります。また、特に平滑で光沢の高い柄については、下地基材の影響で仕上がりの外観が悪くなる場合がありますので、試験貼り等でご確認ください。

突合せ貼りについて

オルティノVG-を施工の際は、突合せ貼りを避け、重ね貼りや目透かし貼りとするか目地棒をお使いください。
オルティノフィルムは製造工程で厳重な品質管理をおこなっていますが、ロットにより色調に多少の差異が生じることがあります。同一現場でやむを得ず複数ロットを使用する場合には、同一壁面での突き合せ施工を避け、入隅などでロットを切替えるなどして割付けてください。

シートの剥離

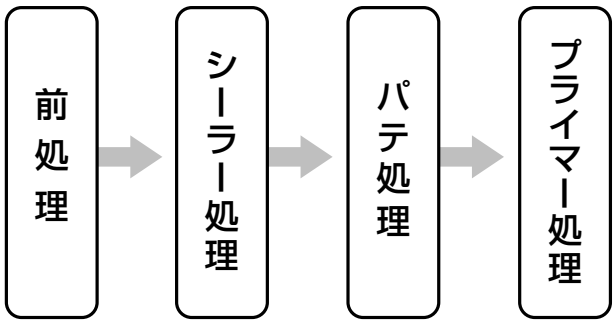
シート裏の粘着剤は、時間とともに下地との密着性が上がるように設計されています。貼り替えなどによりシートをはがす際、下地の種類によっては基材をいためる恐れがございますのでご注意ください。

施工方法

1 下地調整

オルティノフィルムの仕上がりは下地の凹凸の影響を大きく受けるため、下地調整が重要となります。下地を平滑に仕上げることが、貼り上がりを美しく仕上げるポイントとなります。下地調整の方法は下地基材の材質・状態によって異なります。下地基材にあった下地処理を行ってください。

下地調整の基本的な流れ



シーラー処理

●パテの密着性が悪い基材には密着性を上げるため、シーラー処理を行ってください。
●プライマーの浸透を防ぐため、吸い込みの激しい下地・パテ処理部分はシーラー処理を行ってください。
●アク止めのため、アルカリ分を含む下地の場合は、シーラー処理を行ってください。

パテ処理

●基材のへこみ部分、継ぎ目部分はパテ処理を行い平滑に仕上げてください。
●使用するパテは基材との密着性に優れ、肉ヤセが少ないものを使用してください
●パテを使用する場合は、できるだけ基材の色調に近い物を使用してください。柄によっては下地の色が貼り上がり外観に影響する場合があります。

基材別下地調整

	〈木材〉 ラワンベニヤ シナベニヤ	石膏ボード 珪酸カルシウム板	モルタル	塩ビ鋼板	ボンデ鋼板 亜鉛メッキ鋼板 焼付塗装鋼板	アルミニウム ステンレス
前処理	釘頭処理		1.金ゴテ仕上げ 2.乾燥状態の確認	表面層の確認	サビの確認	
シーラー処理	ー	JS-410（溶剤系） JS-560（水性）		ー		
パテ処理	粉体パテ			ポリパテ		
表面研磨	#180 サンドペーパー				突起部分：グラインダー 平面部分：#180サンドペーパー	
プライマー処理	RQ-900P					
表面清掃	アルコール					

2 貼り付け

平面部分

1 採寸と裁断

貼り付け部分を正確に採寸した後、約5cm程大き目にフィルムを裁断してください。裁断は床に平滑な作業板を置き、その上で行ってください。

2 位置決め

離型紙の端部を10cm程剥がし折り曲げた後、位置決めを行い、ずれないように指で上から押して仮圧着してください。

3 仮留め

仮圧着した部分を中央から左右へ、下から上へスキージーで圧着してください。この際、圧着は同一方向へ行ってください。往復で圧着を行うと気泡が入りやすくなります。

4 貼り付け

離型紙を20～30cmずつ剥がし､フィルムをたるませないように持ち、上から下へと圧着してください。

5 仕上げ

全体をもう一度強く圧着してください。特に端部は十分に行ってください。また、小さな気泡は針等で気泡部分に穴を開け、空気をスキージー等で押し出してください。
最後に不要な部分を切り落とし、完了となります。

2 貼り付け

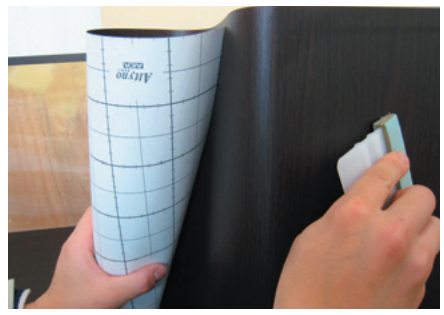
出隅部分

1 下地処理

出隅部分は十分プライマーを塗布してください。
コーナービートやコーナーテープを用いるとエッジ部分がきれいに仕上がります。

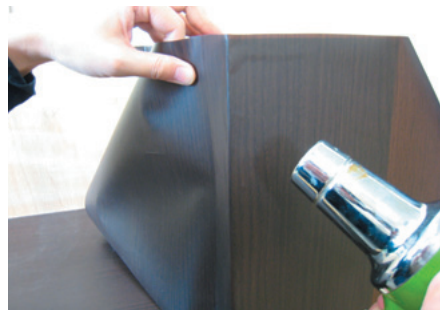
2 採寸~貼り付け

出隅部分を境に面積の広い方をまず平面部分と同様に接着します。



3 出隅部分の貼り付け

気泡が入らないように、フィルムを軽く引張りながら圧着します。
気温が低く、曲げにくい場合は、ドライヤーで温めながら貼り付けを行ってください。
加熱し過ぎますとフィルムが熱で変形する恐れがありますので、ご注意ください。



4 仕上げ

全体をもう一度強く圧着してください。とくに出隅部分はしっかり圧着してください。

2 貼り付け

入隅部分

1 下地処理

入隅部分は十分プライマーを塗布してください。

2 採寸～貼り付け

入隅部分を境に面積の広い方をまず平面部分と同様に接着します。

3 入隅部分の貼り付け

入隅部分にたるみが出ないようにスキージーで押し込むように圧着します。

4 仕上げ

全体をもう一度強く圧着してください。とくに入隅部分はしっかり圧着してください。

2 貼り付け

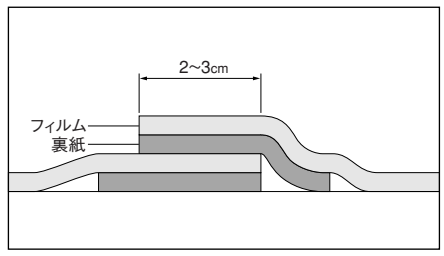
突付け貼り

1 離型紙の切断

突付け貼りを行うフィルムの離型紙を端部から2～3cmの部分で切断する。

2 貼り付け

端部の離型紙を残したまま1枚目のフィルムを貼ります。2枚目のフィルムを2～3cm重ねて貼ります。



3 切 断

重ね合わせたフィルムの中央部分に定規を当て､カッターナイフを垂直に入れ切断します。
切断した端材を取り除いた後、離型紙を剥がします。

4 仕上げ

フィルム端部を指先で押えつけ、段差や隙がないことを確認した後、スキージーで圧着してください。

保管時の注意

ご注意

製品の保管

保管の際は、ポリ袋にいれた後エンドキャップをはめ専用ダンボールケースにいれて、湿気や直射日光を避け、風通しのよい冷暗所に横置きにして保管してください。重ね積みは5段以内で、上下のダンボールがずれないよう重ねてください。ダンボール、シートの破損をまねくことがあります。

アイカ工業株式会社

化成品・化粧板・住器建材・電子製品

本　社／愛知県清須市西堀江2288番地
建装材カンパニー 営業部
TEL(052)400-8009　FAX(052)409-8249

ホームページアドレス ／ http://www.aica.co.jp/

● お問い合わせは、最寄りの支店へお願いします。

札　幌	☎〈011〉811-9201	FAX〈011〉812-2968	宇都宮	☎〈028〉627-7521	FAX〈028〉627-7639	京　滋	☎〈075〉582-9771	FAX〈075〉582-9770
仙　台	☎〈022〉232-3251	FAX〈022〉235-1067	北関東	☎〈027〉322-8771	FAX〈027〉327-2271	広　島	☎〈082〉254-1311	FAX〈082〉255-8817
盛　岡	☎〈019〉653-5591	FAX〈019〉653-5419	新　潟	☎〈025〉245-8596	FAX〈025〉245-8597	岡　山	☎〈086〉243-1327	FAX〈086〉243-7508
福　島	☎〈0248〉62-1321	FAX〈0248〉62-1323	松　本	☎〈0263〉33-1321	FAX〈0263〉33-1325	高　松	☎〈087〉851-9588	FAX〈087〉851-9592
東京S	☎〈03〉5912-2821	FAX〈03〉5912-2827	名古屋	☎〈052〉331-4131	FAX〈052〉331-5450	福岡S	☎〈092〉584-5080	FAX〈092〉584-5091
横　浜	☎〈045〉640-1081	FAX〈045〉640-1087	静　岡	☎〈054〉286-0451	FAX〈054〉286-0453	鹿児島	☎〈099〉226-7511	FAX〈099〉226-7515
埼　玉	☎〈048〉601-2191	FAX〈048〉601-2190	金　沢	☎〈076〉222-9600	FAX〈076〉222-9608			
柏	☎〈04〉7141-5901	FAX〈04〉7141-5902	大阪S	☎〈06〉6265-6823	FAX〈06〉6265-6824			
千　葉	☎〈043〉241-2181	FAX〈043〉241-2185	神　戸	☎〈078〉222-6341	FAX〈078〉222-6326			

S…常設ショールーム

■代理店

●各種お問い合わせ先

アイカ コールセンター　TEL〈052〉409-8313　FAX〈052〉409-1482

●カタログ、サンプル帳のご請求先

アイカ カタログセンター　TEL〈052〉409-1471　FAX〈052〉409-1526